

Cushion member for breathing mask.

Patent Number: EP0602424
Publication date: 1994-06-22
Inventor(s): MUSIK FRED DIPL-ING (DE); REGER UWE (DE); SCHWARZKOPF GEORG DIPL-ING (DE)
Applicant(s): CONTINENTAL AG (DE)
Requested Patent: ☐ EP0602424, B1 /
Application Number: EP19930118948 19931125
Priority Number(s): DE19924241272 19921208
IPC Classification: A61M16/06
EC Classification: A61M16/06
Equivalents: ☐ DE4241272
Cited patent(s): GB670357; US4062357; EP0294200; GB209560

Abstract

Shaped cushions for breathing masks (3) comprising an annular moulding (9) having an inner wall (10) and an outer wall (11) whose free edges (12, 16) are connected to one another in an air-tight manner and form an inflatable pad (8) which extends from the edge (7) of the breathing mask (3) radially inwards and outwards and is thus suitable for cushioning the free edge (7) of the breathing mask, are usually made of natural rubber by the dip process. After repeated steam sterilization they have a short service life. A shaped cushion resistant to steam sterilization can be produced by injection moulding of a soft elastomeric plastic in that the edge of its inner wall is, after an expansion by which the pad is tilted radially inwards, then connected to the edge of its outer wall. In this way, the shaped cushion can be formed from a silicone

rubber, in particular.



Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 602 424 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 93118948.4

(51) Int. Cl.⁵: **A61M 16/06**

(22) Anmeldetag: 25.11.93

(30) Priorität: 08.12.92 DE 4241272

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
22.06.94 Patentblatt 94/25

(94) Benannte Vertragsstaaten:
DE DK FR GB IT SE

(71) Anmelder: Continental Aktiengesellschaft
Vahrenwalder Strasse 9
D-30165 Hannover(DE)

(72) Erfinder: Musik, Fred, Dipl.-Ing.
Hinter den Rothen 5
D-29596 Stadensen(DE)
Erfinder: Reger, Uwe
Holbergweg 18
D-22587 Hamburg(DE)
Erfinder: Schwarzkopf, Georg, Dipl.-Ing.
Am Kanal 9
D-29451 Dannenberg(DE)

(54) Formkissen für eine Beatmungsmaske.

(57) Formkissen für Beatmungsmasken (3), bestehend aus einem ringförmigem Formteil (9) mit einer Innenwand (10) und einer Außenwand (11), deren freie Ränder (12, 16) luftdicht miteinander verbunden sind und einen aufblasbaren Wulst (8) bilden, der sich von dem Rand (7) der Beatmungsmaske (3) nach radial innen und außen erstreckt und so zur Abpolsterung der freien Kante (7) der Beatmungsmaske (3) geeignet ist, sind üblicherweise aus Naturkautschuk im Tauchverfahren hergestellt. Sie weisen nach wiederholten Dampfsterilisationen eine geringe Lebensdauer auf.

Die Herstellung eines gegenüber Dampfsterilisation beständigen Formkissens gelingt durch Spritzgießen eines weichen elastomeren Kunststoffs dadurch, daß der Rand seiner Innenwand nach einer Aufdehnung, durch die der Wulst nach radial innen gekippt ist, mit dem Rand seiner Außenwand verbunden wird. Das Formkissen kann so insbesondere aus einem Silikonkautschuk gebildet sein.

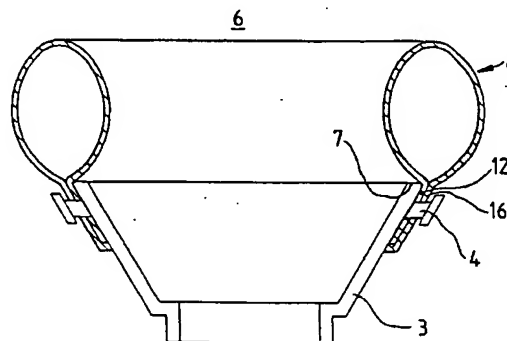


FIG. 6

EP 0 602 424 A1

Die Erfindung betrifft ein Formkissen für eine Beatmungsmaske, bestehend aus einem ringförmigen Formteil mit einer Innenwand und einer Außenwand, deren freie Ränder luftdicht miteinander verbunden sind und einen aufblasbaren Wulst bilden, der sich von dem Rand der Beatmungsmaske nach radial innen und außen erstreckt und so zur Abpolsterung der freien Kante der Beatmungsmaske geeignet ist.

Derartige Formkissen sind im allgemeinen über eine eingeformte oder eingesetzte Schlauchhülse mit dem gewünschten Luftvolumen befüllbar und mit einem Stöpsel verschließbar. Die Formkissen haben die Aufgabe, eine Abdichtung zum Gesicht der zu beatmenden Person herzustellen, damit der beispielsweise durch Zusammendrücken einer angeschlossenen elastischen Flasche gebildete Beatmungsdruck nicht ohne Wirkung entweicht. Die aus hartem Kunststoff gebildete Maske muß dabei trotz der für die Abdichtung erforderlichen hohen Andruckkraft durch das Formkissen vom Gesicht der zu beatmenden Person beabstandet gehalten werden. Hierfür ist es erforderlich, daß sich der Wulst von der rohrförmigen Abschlußkante der Maske auch radial nach innen erstreckt.

Die bekannten Formkissen dieser Art werden aus Naturkautschuk im Tauchverfahren hergestellt. Dabei wird eine Negativform wiederholt in ein Naturkautschukbad eingetaucht, bis die gewünschte Wanddicke entstanden ist.

Die so hergestellten Formkissen aus Naturkautschuk sind in ihrer Funktion hinsichtlich der Abdichtung und des Schutzes vor der harten Maskenkante nicht zu beanstanden. Da sie jedoch nach Gebrauch immer wieder bei Temperaturen von etwa 130° C sterilisiert werden müssen, werden sie nach und nach einerseits unansehnlich, andererseits neigen sie zum Verkleben. Ihre Lebensdauer ist daher auf relativ wenige Verwendungen mit anschließenden Dampfsterilisationen begrenzt.

An sich in Frage kommende andere Materialien, die eine bessere Widerstandsfähigkeit gegen wiederholte Dampfsterilisationen aufweisen, lassen sich nicht in einem vergleichbaren Verfahren als Formteil herstellen. Es ist daher versucht worden, den geschlossenen Wulst durch ein offenes Profil zu ersetzen. Es hat sich jedoch gezeigt, daß die gewünschte Polster- und Dichtwirkung dabei nicht erzielt wird.

Im Stand der Technik bestand also das Problem, daß die gewünschte Funktion des Formkissens nur mit einem Formteil aus Naturkautschuk erzielbar war, das jedoch bei wiederholter Dampfsterilisation nur eine geringe Lebensdauer aufwies.

Ausgehend von dieser Problemstellung wird gemäß der vorliegenden Erfindung ein Formkissen der eingangs erwähnten Art vorgeschlagen, das dadurch gekennzeichnet ist, daß es als Formteil

aus einem weichen elastomeren Kunststoff durch Spritzgießen hergestellt ist und daß der Rand seiner Innenwand nach einer Aufdehnung, durch die der Wulst nach radial innen gekippt ist, mit dem Rand seiner Außenwand verbunden ist.

Zur Lösung des Problems dient ferner ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Formkissens, mit folgenden Verfahrensschritten:

- Spritzgießen eines ringförmigen Formteils mit einem Rand der Innenwand, einer sich nach radial außen anschließenden Wulstform und einem Rand der Außenwand, wobei der Innenumfang des Randes der Außenwand deutlich größer ist als der Innenumfang des Randes der Innenwand, so daß ein Zwischenraum zwischen den Rändern besteht,
- Aufweiten des Randes der Innenwand zur Anlage am Rand der Außenwand und
- flächiges Verbinden der Ränder von Innenwand und Außenwand.

Erfindungsgemäß wird das Formkissen aus einem weichen elastomeren Kunststoff durch Spritzgießen hergestellt. Dies ist überraschend, da sich durch Spritzen die benötigte Form des Formkissens nicht herstellen läßt. Ein Formkissen der benötigten Formgebung mit einem sich vom Rand auch radial nach innen erstreckenden Wulst läßt sich nicht entformen. Erfindungsgemäß wird daher der Wulst so gebildet, daß er sich nach dem Spritzgießen zunächst ausschließlich nach außen erstreckt. Die Verbindung des Randes der Innenwand mit dem Rand der Außenwand erfolgt erst nach einer Aufdehnung der Innenwand, wodurch die Wulstform aufgrund der auftretenden Materialspannungen nach radial innen gekippt wird, so daß sich der Wulst dann durch das flächige Verbinden des Randes der Innenwand mit dem Rand der Außenwand von dieser Randverbindung aus auch nach radial innen erstreckt.

Der Effekt des durch die Aufdehnung nach innen kippenden Wulstes wird noch dadurch verstärkt, daß die lichte Weite des Randes zum freien Ende hin abnimmt, der Rand sich also zum freien Ende hin verjüngt.

In einer bevorzugten Ausführungsform wird das Kippen des Wulstes nach innen zusätzlich dadurch verstärkt, daß der Rand des Formteils im Untermaß gegenüber der freien Kante der Beatmungsmaske hergestellt ist. Wird das Formteil dann auf dem Rand der Beatmungsmaske befestigt, muß der Rand des Formteils nochmals gedehnt werden, wodurch der Wulst weiter nach innen kippt und seine Gebrauchsform annimmt.

Das erfindungsgemäße Formkissen ist vorzugsweise aus Silikonkautschuk hergestellt. Zur Verbindung der Ränder von Außenwand und Innenwand sind diese vorteilhaft vollflächig miteinander verklebt.

Die Erfindung soll im folgenden anhand eines in der Zeichnung dargestellten Anwendungs- und Ausführungsbeispiels näher erläutert werden. Es zeigen:

- Figur 1 - eine Beatmungsmaske mit einem Formkissen und einer angesetzten Beatmungsflasche
- Figur 2 - einen Schnitt durch das beim Spritzgießen hergestellte Formteil
- Figur 3 - eine Draufsicht auf das Formteil gemäß Figur 2 auf die Seite der freien Ränder (verkleinert)
- Figur 4 - einen Schnitt durch das Formteil mit miteinander verklebten Rändern
- Figur 5 - eine Draufsicht gemäß Figur 3 auf das Formteil gemäß Figur 4
- Figur 6 - einen Schnitt durch das an der Beatmungsmaske befestigte Formkissen.

Figur 1 zeigt eine in bekannter Weise mit einem Ventil versehene schematisch dargestellte Beatmungsflasche 1 mit zusammendrückbaren Wänden und einem Anschlußstutzen 2, auf den eine Beatmungsmaske 3 aus hartem Kunststoff aufsetzbar ist. Die Beatmungsmaske 3 weist in an sich bekannter Weise pilzartige Ansätze 4 auf, auf die ein mit entsprechenden Löchern 5 versehenes Formkissen 6 aufknöpfbar ist.

Das Formkissen 6 hat die Aufgabe, die in Figur 1 angedeutete vordere harte Kante 7 der Beatmungsmaske vom Gesicht der zu beatmenden Person fernzuhalten und andererseits einen so großen Andruck am Gesicht der zu beatmenden Person zu ermöglichen, daß eine hinreichende Abdichtung erfolgt. Hierzu weist das Formkissen einen Wulst 8 in einer geeigneten Formgebung auf, die an die anatomischen Gegebenheiten angepaßt ist und die Abdichtung am Gesicht erleichtert.

Das erfindungsgemäße Formkissen 6 wird aus einem spritzbaren weichen elastomeren Kunststoff, vorzugsweise Silikonkautschuk, als Formteil 9 hergestellt, das in den Figuren 2 und 3 dargestellt ist.

Das Formteil 9 weist eine Innenwand 10 und eine Außenwand 11 auf.

Die Innenwand 10 besitzt einen freien Rand 12 in Form einer zur Mittelachse des Formteils geneigten Ringfläche, dessen lichte Weite also zum freien Ende hin abnimmt. An den Rand 12 schließt sich eine Wulstform 13 an, die einen Übergang von der Innenwand 10 zur Außenwand 11 bildet. Aus formtechnischen Gründen, nämlich zur Vermeidung von Hinterscheidungen, erstreckt sich die Wulstform 13 von der Knicklinie 14 des Randes 12 zunächst etwa zylindrisch mit gleichbleibendem Durchmesser, um sich dann ausschließlich nach radial außen zur Außenwand 11 zu wölben. Am Ende der etwa ovalen Wölbung geht die Wulstform

13 mit einem Knick 15 in einem Rand 16 der Außenwand 11 über, der ebenfalls eine zur Mittelachse des Formteils geneigte Ringfläche bildet, wobei die Neigung des Randes 16 der Außenwand 11 relativ zur Mittelachse des Formteils 9 größer ist als die Neigung des Randes 12 der Innenwand 10.

Am freien Ende des Randes 16 weist dieser einen schmalen, etwa radial abgewinkelten Randabschluß 17 auf.

Figur 2 verdeutlicht, daß zwischen dem freien Ende des Randes 12 und dem freien Ende des Randes 16 ein deutlicher Zwischenraum besteht.

Ferner ist in Figur 2 erkennbar, daß die Formgebung des Formteils 9 für die Schutzwirkung an der Beatmungsmaske noch nicht geeignet wäre, weil sich die Wulstform 13 ausschließlich nach radial außen erstreckt und beim Anpressen an das Gesicht der zu beatmenden Person nach außen ausweichen würde.

Die Figuren 4 und 5 verdeutlichen die Form des fertiggestellten Formkissens 6. Zur Fertigstellung des Formkissens 6 ist der Rand 12 der Innenwand 10 aufgeweitet und zur Anlage an dem Rand 16 der Außenwand 11 gebracht worden. In dieser Stellung sind die beiden Ränder 12, 16 flächig miteinander verklebt worden, wobei der Randabschluß 17 die Stirnkante des Randes 12 abdeckt. Durch das Aufweiten des Randes 12 der Innenwand 10 und die Verklebung kippt das Wulstteil 13 des Formteils 9 (Figur 2) nach innen und bewirkt, daß der Wulst 8 sich nunmehr von den Knicklinien 14, 15 auch nach radial innen erstreckt. Auf diese Weise gelingt somit die Realisierung einer Form des Wulstes 8, die aus formtechnischen Gründen im Spritzgießverfahren unmittelbar nicht herstellbar wäre.

Figur 6 verdeutlicht, daß das in dem dargestellten Beispiel auf die Beatmungsmaske aufgeknöpfte Formkissen 6 einen Wulst 8 aufweist, der sich von der freien Kante der Beatmungsmaske 3 auch nach radial innen erstreckt und insbesondere bei Befüllung mit Luft einen wirksamen Schutz des Gesichtes vor einem direkten Druck durch die Kante 7 der Beatmungsmaske 3 gewährleistet. Figur 6 verdeutlicht gegenüber Figur 4, daß die nochmalige Aufweitung der miteinander verklebten Ränder 12, 16 eine weitere

Verformung des Wulstes 8 mit sich bringt, so daß dieser in dem dargestellten Ausführungsbeispiel nach dieser Aufweitung einen relativ zur Kante 7 der Beatmungsmaske 3 annähernd symmetrischen, insbesondere ovalen Querschnitt aufweist.

Patentansprüche

1. Formkissen für eine Beatmungsmaske (3), bestehend aus einem ringförmigem Formteil (9) mit einer Innenwand (10) und einer Außenwand

(11), deren freie Ränder (12, 16) luftdicht miteinander verbunden sind und einen aufblasbaren Wulst (8) bilden, der sich von dem Rand (7) der Beatmungsmaske (3) nach radial innen und außen erstreckt und so zur Abpolsterung der freien Kante (7) der Beatmungsmaske (3) geeignet ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß es als Formteil (9) aus einem weichen elastomerem Kunststoff durch Spritzgießen hergestellt ist und daß der Rand (12) seiner Innenwand (10) nach einer Aufdehnung, durch die der Wulst (8) nach radial innen gekippt ist, mit dem Rand (16) seiner Außenwand (11) verbunden ist.

2. Formkissen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Ränder (12, 16) als zur Mittelachse des Formteils (9) geneigte Ringflächen ausgebildet sind.

3. Formkissen nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Neigung des Randes (16) der Außenwand (11) relativ zur Mittelachse des Formteils (9) größer ist als die Neigung des Randes (12) der Innenwand (10).

4. Formkissen nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Rand (12, 16) des Formkissens (6) im Untermaß gegenüber der freien Kante (7) der Beatmungsmaske (3) hergestellt ist.

5. Formkissen nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Ränder (12, 16) von Innenwand (10) und Außenwand (11) miteinander verklebt sind.

6. Formkissen nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß es aus Silikon-Kautschuk besteht.

7. Verfahren zur Herstellung eines Formkissens nach einem der Ansprüche 1 bis 6, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

- Spritzgießen eines ringförmigen Formteils (9) mit einem Rand (12) der Innenwand (10), einer sich ausschließlich nach radial außen anschließenden Wulstform (13) und einem Rand (16) der Außenwand (11), wobei der Innenumfang des Randes (16) der Außenwand (11) deutlich größer ist als der Innenumfang des Randes (12) der Innenwand (10), so daß ein Zwischenraum (18) zwischen den Rändern (12, 16) besteht,
- Aufweiten des Randes (12) der Innenwand (10) zur Anlage am Rand (16) der Außenwand (11) und

- flächiges Verbinden der Ränder (12, 16) von Innenwand (10) und Außenwand (11).

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die flächige Verbindung der Ränder (12, 16) durch Verklebung vorgenommen wird.

FIG. 1

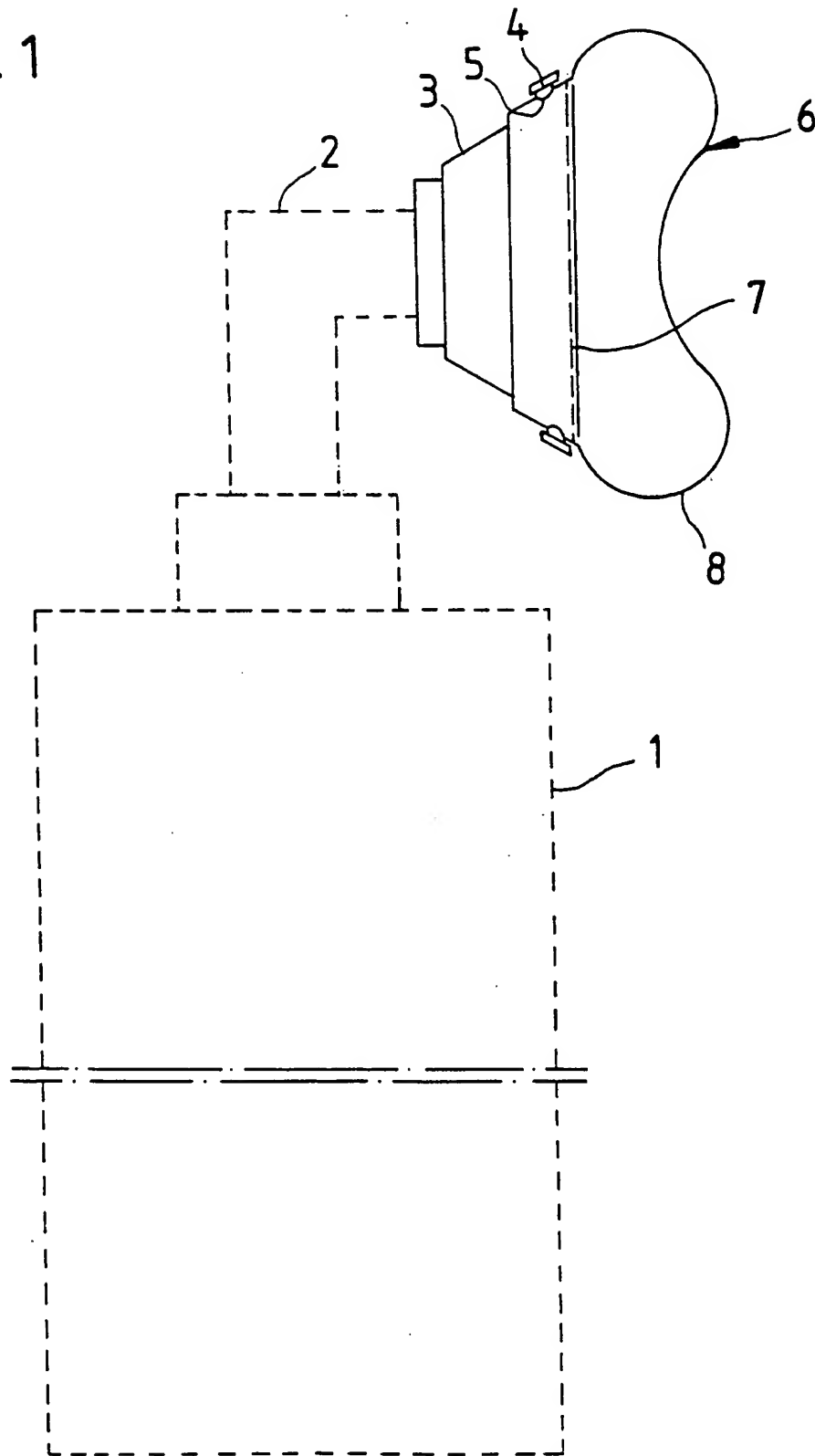


FIG. 2

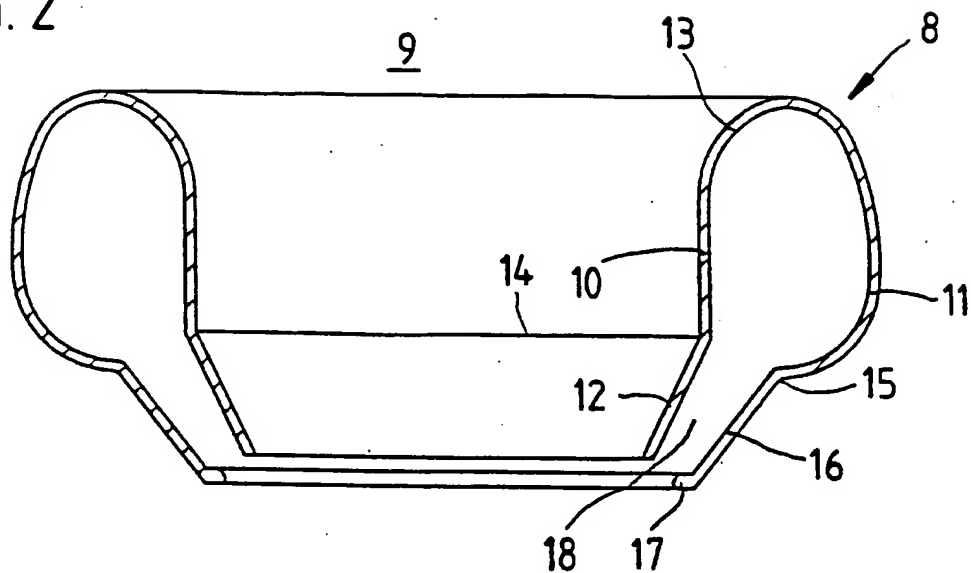
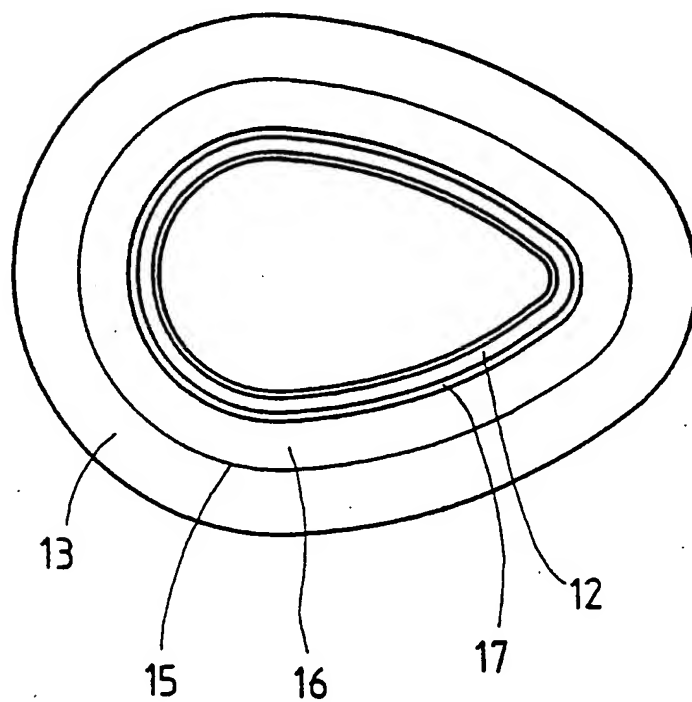


FIG. 3



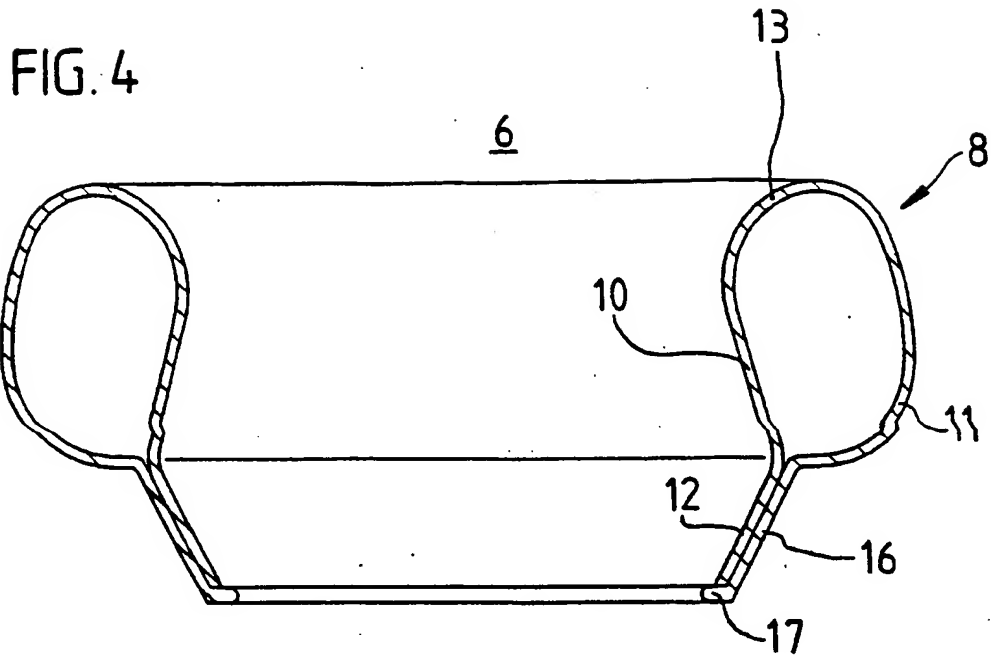
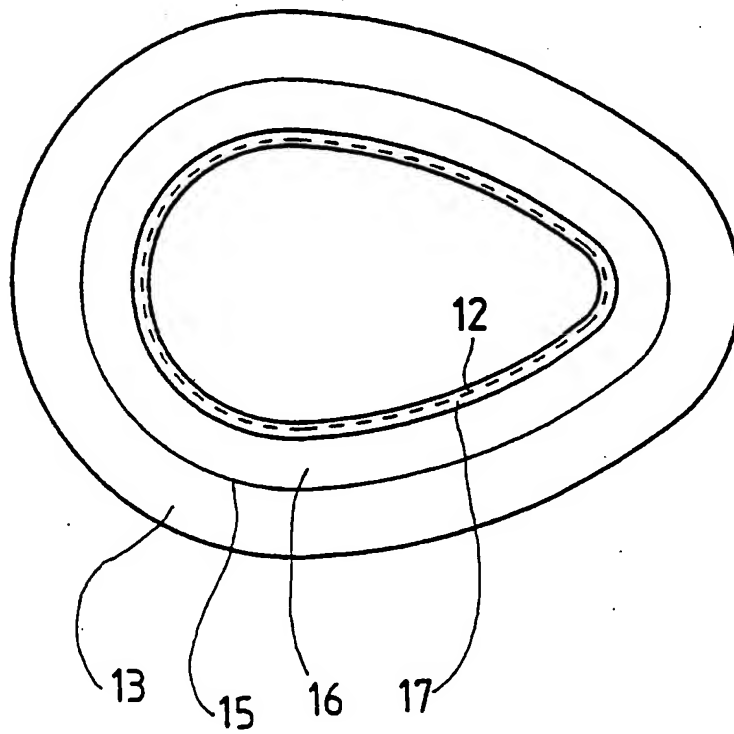


FIG. 5



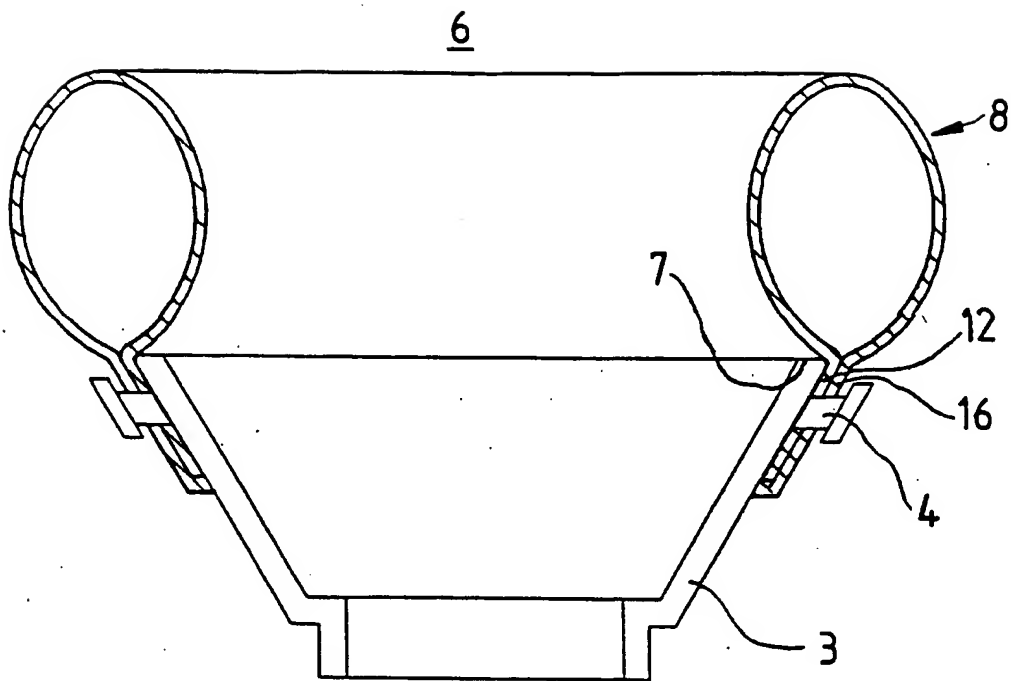


FIG. 6



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 93 11 8948

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.5)
A	GB-A-670 357 (MULLER ET AL.) * Seite 1, Zeile 11 - Zeile 41 * * Seite 1, Zeile 72 - Zeile 73 * * Seite 2, Zeile 121 - Seite 3, Zeile 110 * * Abbildungen 4,6,8 * ---	1,2,4,5,7,8	A61M16/06
A	US-A-4 062 357 (LAERDAL) * Spalte 1, Zeile 6 - Zeile 20 * * Spalte 1, Zeile 48 - Zeile 63 * * Abbildung 3 * ---	1,7	
A	EP-A-0 294 200 (BRAIN) * Spalte 3, Zeile 39 - Zeile 47 * * Abbildung 3 * ---	6	
A	GB-A-209 560 (GOLDSTEIN) * Abbildung 3 * -----	1	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.5) A61M A62B
Recherchenort	Abschließdatum der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG	7. März 1994	Schönleben, J	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument I : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			